

DIN EN ISO 9455-14



ICS 25.160.50

Entwurf

Einsprüche bis 2016-10-12
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 29455-14:1994-02

Flussmittel zum Weichlöten –**Prüfverfahren –****Teil 14: Bestimmung des Haftvermögens von Flussmittelrückständen
(ISO/DIS 9455-14:2016);****Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 9455-14:2016**

Soft soldering fluxes –

Test methods –

Part 14: Assessment of tackiness of flux residues (ISO/DIS 9455-14:2016);

German and English version prEN ISO 9455-14:2016

Flux de brasage tendre –

Méthodes d'essai –

Partie 14: Détermination du pouvoir collant des résidus de flux (ISO/DIS 9455-14:2016);

Version allemande et anglaise prEN ISO 9455-14:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-08-12 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 18 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 9455-14:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche/nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-08 AA „Weichlöten (DVS AG V 6.2)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 9455-14 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 9453	siehe	DIN EN ISO 9453
ISO 9455-2	siehe	DIN EN ISO 9455-2
ISO 9455-3	siehe	DIN EN ISO 9455-3
ISO 9455-5	siehe	DIN EN ISO 9455-5
ISO 9455-6	siehe	DIN EN ISO 9455-6
ISO 9455-9	siehe	DIN EN ISO 9455-9
ISO 9455-10	siehe	DIN EN ISO 9455-10
ISO 9455-11	siehe	DIN EN ISO 9455-11
ISO 9455-13	siehe	DIN EN ISO 9455-13
ISO 9455-14	siehe	DIN EN ISO 9455-14
ISO 9455-15	siehe	DIN EN ISO 9455-15
ISO 9455-16	siehe	DIN EN ISO 9455-16
ISO 9455-17	siehe	DIN EN ISO 9455-17

Änderungen

Gegenüber DIN EN 29455-14:1994-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Übernahme als EN-ISO-Norm;
- b) Aktualisierung der normativen Verweisungen;
- c) Anforderungen an Kupferprüfbleche überarbeitet;
- d) Lotbezeichnungen an die aktuelle DIN EN ISO 9453 angepasst;
- e) Anforderungen an Trockenofen überarbeitet;
- f) Prüfverfahren überarbeitet und präzisiert;
- g) Prüfbericht erweitert;
- h) Korrektur von Übersetzungsfehlern;
- i) Anpassung an aktuelle Gestaltungsregeln.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 9453, *Weichlote — Chemische Zusammensetzung und Lieferformen*

DIN EN ISO 9455-2, *Flußmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 2: Bestimmung nichtflüchtiger Stoffe, ebulliometrische Methode*

DIN EN ISO 9455-3, *Flußmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 3: Bestimmung des Säurewertes, potentiometrische und visuelle Titrationsmethoden*

DIN EN ISO 9455-5, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 5: Kupferspiegeltest*

DIN EN ISO 9455-6, *Flußmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 6: Bestimmung und Nachweis des Halogenidgehaltes (außer Fluorid)*

DIN EN ISO 9455-9, *Flußmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 9: Bestimmung des Ammoniumgehaltes*

DIN EN ISO 9455-10, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 10: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Ausbreitungsprüfung*

DIN EN ISO 9455-11, *Flußmittel zum Weichlöten — Prüfmethoden — Teil 11: Löslichkeit von Flußmittelrückständen*

DIN EN ISO 9455-13, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 13: Bestimmung von Flussmittelspritzern*

DIN EN ISO 9455-14, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 14: Bestimmung des Haftvermögens von Flussmittelrückständen*

DIN EN ISO 9455-15, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 15: Kupferkorrosionsprüfung*

DIN EN ISO 9455-16, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 16: Bestimmung der Wirksamkeit des Flussmittels, Verfahren zur Messung der Benetzungskraft*

DIN EN ISO 9455-17, *Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 17: Bestimmung des Widerstandes der Oberflächenisolierung, Kammprüfung und elektrochemische Migrationsprüfung von Flussmittelrückständen*

— Leerseite —

Flussmittel zum Weichlöten — Prüfverfahren — Teil 14: Bestimmung des Haftvermögens von Flussmittelrückständen (ISO/DIS 9455-14:2016)

Flux de brasage tendre — Méthodes d'essai — Partie 14: Détermination du pouvoir collant des résidus de flux (ISO/DIS 9455-14:2016)

Soft soldering fluxes — Test methods — Part 14: Assessment of tackiness of flux residues (ISO/DIS 9455-14:2016)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

STD Version 2.8f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Kurzbeschreibung	5
4 Reagenzien und Werkstoffe	5
4.1 Säurehaltige Reinigungslösung	5
5 Geräte	6
5.2 Prägeeinrichtung	6
6 Prüfstücke	6
7 Verfahren	7
7.1 Vorbereitung der Prüfstücke	7
7.1.1 Feste, pastöse und flüssige Flussmittelprouben	7
7.1.2 Flussmittelgefüllte Lotdrahtproben	7
7.1.3 Lotpastenproben	7
7.2 Aufheizen der Prüfstücke	7
8 Untersuchung des Prüfstückes	8
9 Ermittlung der Ergebnisse	8
10 Prüfbericht	8